CS 199M XL & CS 299M XL

ASSEMBLATRICI PNEUMATICI

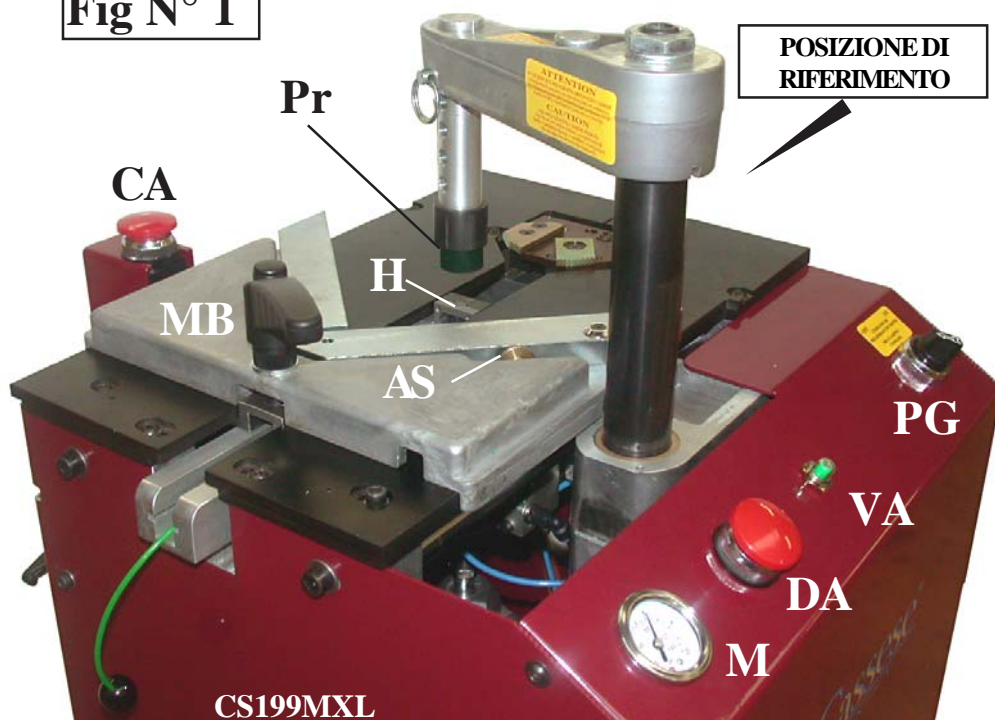
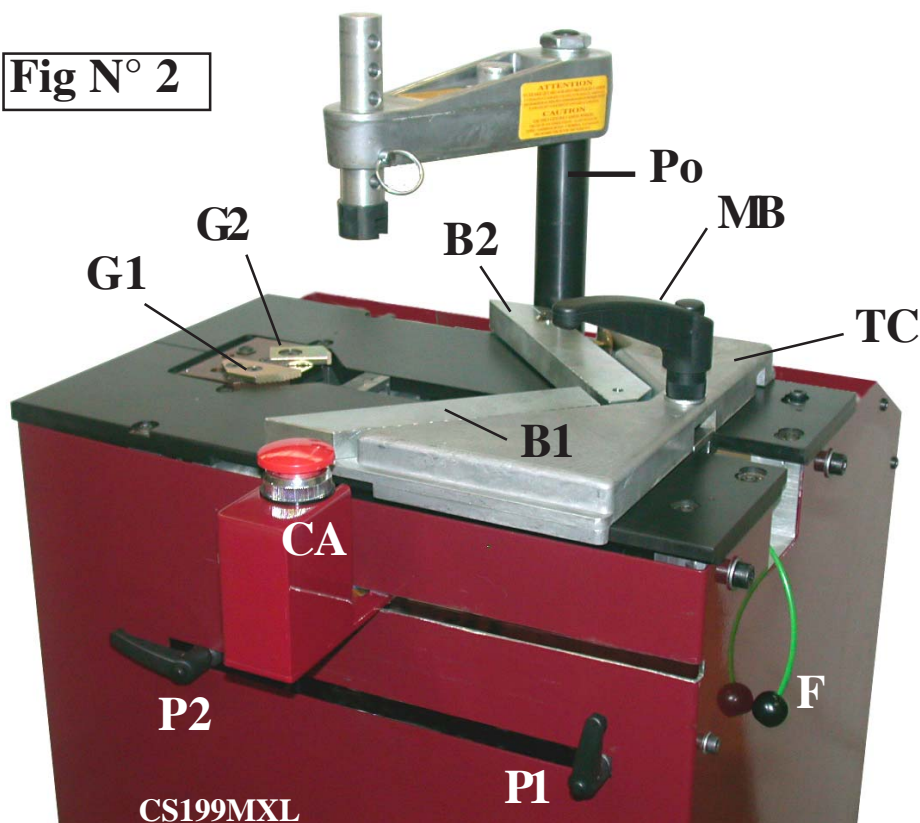
MANUALE TECNICO E DI UTILIZZAZO

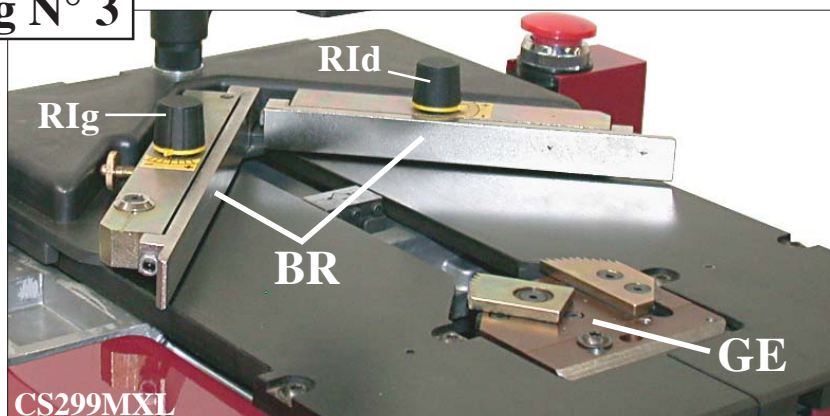
Version 1 du 06 / 2008

Cassese Communication

Fig N° 1

Fig N° 2

Fig N° 3

REGOLAZIONE ANGOLO ASSEMBLAGGIO	AS
1° FINE CORSA	B1
2° FINE CORSA	B2
COMANDO FRENO POSIZIONAMENTO AGGRAFFATURA	CA
PULSANTE AGGRAFFATURA	F
FILO DI SPINTA PUNTI METALLICI GRAFFE	G_1/G_2
DISTRIBUTORE DI PUNTI METALLICI	H
LEVA DI BLOCCAGGIO BANCO SCORREVOLE	MB
LEVA DI BLOCCAGGIO 1° POSIZIONE DI AGGRAFFATURA	P1
LEVA DI BLOCCAGGIO 2° POSIZIONE DI AGGRAFFATURA	P2
PULSANTE POSIZIONE GRAFFE	PG
BRACCIO TRASVERSALE	Po
SUPPORTO BARRA DI PRESSIONE MAGNETICA	Pr
BANCO SCORREVOLE	TC
SPIA DI AGGRAFFATURA PRESENZA ARIA	VA
MANOMETRO	M

CS 199MXL & CS299MXL

ASSEMBLATRICE PNEUMATICI

CS 299MXL

GRAFFE RETRATTILI	GE
FINE CORSA REGOLABILI	BR
PULSANTE REGOLAZIONE INCLINAZIONE FINE CORSA SINISTRO	RIg
PULSANTE REGOLAZIONE INCLINAZIONE FINE CORSA DESTRO	RId

ACCESSORI FORNITI IN DOTAZIONE CON LA MACCHINA CS199MXL

Livello	Riferimento	Indicazione
2	Z1783	ELASTOMERO GIALLO 30 MM 70 SHORE
2	Z1791	ELASTOMERO VERDE 30 MM 90 SHORE
2	Z18065	SUPPORTO ELASTOMERO
2	Z1879	CHIAVE A BRUGOLA 2,5
2	Z1882	CHIAVE A BRUGOLA 3
2	Z1885	CHIAVE A BRUGOLA 5
2	Z1896	TUBO DI GRASSO
2	Z1993	CARTONE 240 X 170 X 50
2	Z21500	S/E ASSE DI BARRA DI PRESSIONE REGOLABILE*
3	Z18064	ASSE DI BARRA DI PRESSIONE REGOLABILE
2	Z3078	S/E BARRETTE LATERALI
3	Z1371	DADO HM ,4
3	Z16403	SERIE DI BARRETTE Z2940 Z2942
3	Z650	VITE FHC M4-10 8,8
2	Z506	MARTELLO CORTO
2	Z535	ATTREZZO
2	Z556	ATTACCO ONDULATO M ¼ CIL
2	Z5897	SACCO PLASTICA GRIP 8 X 12
2	Z6532	MANDRINO A SFERE D: 8 X 40
2	Z701	TERMINALE MASCHIO US M ¼ TEFLONE
2	Z749	GIUNTI RAPIDI F ¼

*: + MAGNETE

ACCESSORI FORNITI IN DOTAZIONE CON LA MACCHINA CS299MXL

Livello	Riferimento	Indicazione
2	Z1783	ELASTOMERO GIALLO 30 MM 70 SHORE
2	Z1791	ELASTOMERO VERDE 30 MM 90 SHORE
2	Z1800	ELASTOMERO GIALLO 45 MM 70 SHORE
2	Z1804	ELASTOMERO VERDE 45 MM 90 SHORE
2	Z18065	SUPPORTO ELASTOMERO
2	Z1879	CHIAVE A BRUGOLA 2,5
2	Z1882	CHIAVE A BRUGOLA 3
2	Z1885	CHIAVE A BRUGOLA 5
2	Z1896	TUBO DI GRASSO
2	Z1993	CARTONE 240 X 170 X 50
2	Z21500	S/E ASSE DI BARRA DI PRESSIONE REGOLABILE*
3	Z18064	ASSE DI BARRA DI PRESSIONE REGOLABILE
2	Z3078	S/E BARRETTE LATERALI
3	Z1371	DADO HM ,4
3	Z16403	SERIE DI BARRETTE Z2940 Z2942
3	Z650	VITE FHC M4-10 8,8
2	Z506	MARTELLO CORTO
2	Z535	ATTREZZO
2	Z556	TERMINALE ONDULATO M ¼ CIL
2	Z5897	SACCO PLASTICA GRIP 8 X 12
2	Z6532	MANDRINO A SFERE D: 8 X 40
2	Z701	TERMINALE MASCHIO US M ¼ TEFLONE
2	Z749	GIUNTI RAPIDI F ¼

* : + MAGNETE

RACCORDI AD ARIA COMPRESSA

Modalità di montaggio consigliata:

USA **STANDARD**

Giunto maschio sulla macchina

Z675

Z675

Giunto femmina ad aria a innesto rapido

Z749

Z749

Giunto maschio a innesto rapido US

Z701

Portagomma standard

Z556

*** : Consegnati con la macchina**

CS 199MXL & CS 299M XL
MANUALE TECNICO E DI UTILIZZAZO

SOMMARIO

INTRODUZIONE

Avete appena acquistato una Giuntatrice Pneumatica CS: Ci complimentiamo con voi per l'ottima scelta e vi ringraziamo per la fiducia accordataci. Le Giuntatrici CS sono il risultato di anni di esperienza di Cassese nel settore delle giuntatrici. Consentono l'assemblaggio di profili in legno di qualsiasi forma (Brevetto n° 7522814) e sono state ideate per consentire all'operatore di spostarsi liberamente intorno alla macchina. L'assemblaggio viene realizzato mediante punti metallici appositamente studiati per un perfetto fissaggio.

MPORTANTE: Utilizzare solo ed esclusivamente caricatori Cassese (Marchio depositato CS)

SPECIFICHE

- Larghezza minima profilo : 5 mm - Larghezza massima: 150 mm
- Altezza minima profilo: 7 mm - Altezza massima: 90 mm
- Dimensione minima cornice: 85 mm x 85 mm a vista.
- Dimensione dei punti metallici in confezioni da 275: 3, 4, 5, 7, 10, 12 e 15 mm.
- Due tipi di punti metallici: legno tenero, legno duro.
- Peso della macchina: 60 kg.
- Ingombro (mm): 1450 mm x L 490 mm (senza banco di lavoro) x A 1100 mm
- Altezza banco di lavoro: da 900 a 930 mm (secondo la regolazione dei piedini)
- Alimentazione pneumatica: aria compressa a 7 bar
- Consumo medio: 5 litri per ciclo
- Condizionamento aria: Riduttore di pressione + manometro, raccordo mediante tubo int. ø 8 mm

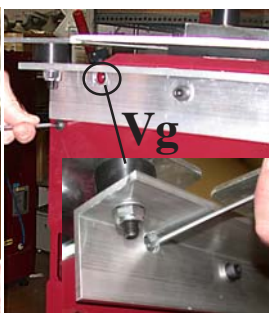
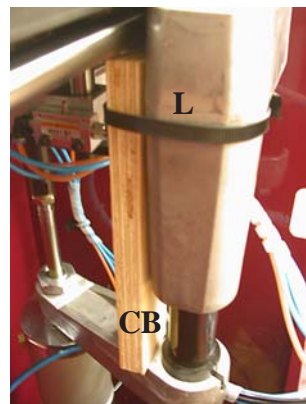
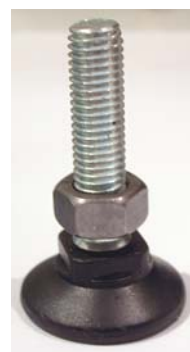
OPTIONAL

- Banco girevole indipendente, diametro 1300 mm. Agevola la manipolazione delle cornici di grandi dimensioni (quote della cornice al massimo uguali al diametro del banco).
- Barra di pressione mobile per assemblaggio di profili senza scanalature e/o cornici di piccole dimensioni.
- Blocco ottagonale, esagonale e diversi su richiesta.

GARANZIA

Le CS199MXL e CS299MXL, componenti e mano d'opera inclusi, sono garantite per 1 anno contro qualsiasi difetto di fabbricazione. I componenti usurati e danneggiati a causa di un utilizzo non conforme alle disposizioni contenute nel presente foglio illustrativo sono esclusi dalla suddetta garanzia.

MESSA IN FUNZIONE

Tagliare e rimuovere lo spago intorno alla cassa. Rimuovere il coperchio della cassa e sbloccare il corpo della cassa tirando verso l'alto. Con una chiave piatta da 19 mm, rimuovere i due dadi E1 ed E2 sotto il pallet.

1) Rimuovere le viti Vdr e Vg dal carter anteriore rimovibile della macchina con una chiave a brugola da 4 mm. Capovolgere la copertura e tagliare lo spago L. Premendo sulla barra di pressione, rimuovere il blocco di legno CB. Allentare delicatamente la barra di pressione.

Recuperare la scatola accessori. Avvitare i 4 piedini forniti in dotazione.
Sollevare la macchina dal pallet (attenzione al pedale) e depositarla al suolo.
Regolare il livello della macchina al suolo intervenendo sull'altezza dei 4 piedini, in modo che si muova il meno possibile. Si tratta di un punto importante per il ciclo di vita della macchina.

COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA

1) Collegare il tubo di uscita compressore all'interno della macchina (cfr. quanto qui di seguito riportato) utilizzando il raccordo rapido fornito in dotazione con la macchina (**CFR. PAGINA B**)

2) Collegare il tubo di scarico al tubo di aria compressa passando attraverso la paratia metallica dall'apertura situata a lato cosicché lo scarico dell'aria avvenga all'esterno della macchina.

3) Collegare il compressore d'aria e posizionare la valvola dell'aria (lato destro della macchina) su «Marche».

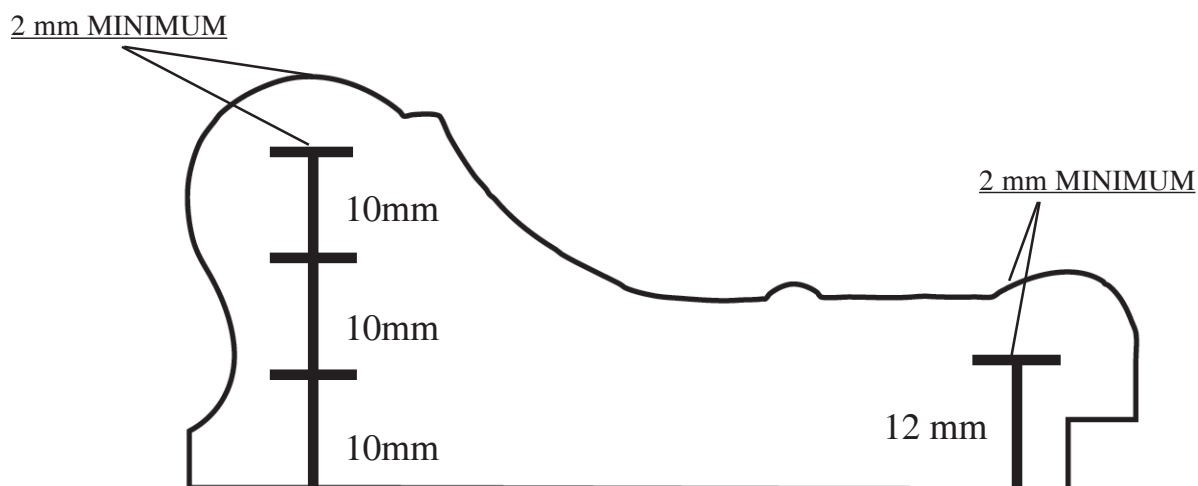
4) Verificare che la pressione del **Manometro** sia pari a minimo 6 bar.

REGOLAZIONI

REGOLAZIONE BANCO SCORREVOLE

1) Spostare il pulsante di posizione graffe PG (Fig. 1 Pag. A) su ON per far avanzare le graffe G1 e G2.
2) Posizionare un profilo contro il fine corsa B1 (in caso di profili di altezza inferiore a quella del fine corsa, far slittare obbligatoriamente la serie di barrette metalliche fornite in dotazione con gli accessori contro il fine corsa, e posizionare in seguito i profili da assemblare contro questi ultimi).
3) Spostare il banco scorrevole TC (Fig. 2 pag. A) fino a che la graffa G1 (Fig. 3 pag. A) non entra in contatto con il profilo.
4) Chiudere la leva di bloccaggio del banco scorrevole MB (Fig. 1 pag. A).
5) Posizionare il pulsante PG su OFF.

SELEZIONE POSIZIONE DI AGGRAFFATURA

Le CS199MXL e CS299MXL sono state ideate per l'aggraffatura di profili a 1 o 2 punti senza limitazioni in termini di numero dei punti metallici in ciascuno di essi. La scelta verrà effettuata in base alla larghezza del profilo da assemblare e del relativo spessore. È possibile inserire con precisione punti metallici tra le due posizioni definite mediante utilizzo del comando CA «Freno di posizionamento aggraffatura» (Fig. 1 pagina A).

Al di sopra del punto metallico è generalmente prevista una distanza di scarto pari a MINIMO 2 mm. E' possibile sovrapporre i punti metallici aventi la stessa dimensioni, ciò onde evitare di sostituire il caricatore di punti metallici in caso di assemblaggi di cornici caratterizzate da spessori diversi.

NB: IN OGNI CASO, L'AGGRAFFATURA DEVE ESSERE EFFETTUATA IL PIÙ VICINO POSSIBILE ALLA/E PARTE/I PIÙ ALTA/E DEL PROFILO

MEMORIZZAZIONE DELLE POSIZIONI DI AGGRAFFATURA

Sbloccare le leve di bloccaggio posizione di aggraffatura P1, P2 (Fig. 2 Pag. A).

Prima posizione di aggraffatura:

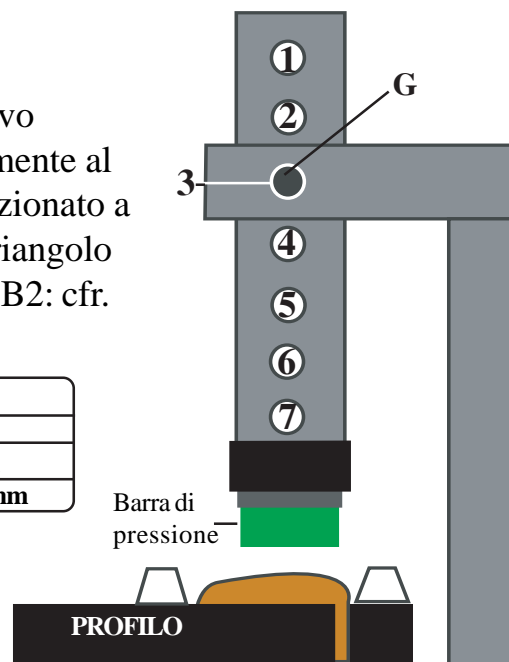
Lato esterno cornice: Tenendo premuto il freno di posizionamento CA (Fig. 2 pagina A), far scorrere il braccio trasversale Po (Fig. 1 pag. A) verso destra fino alla posizione di aggraffatura scelta. Rilasciare CA, portare la leva P1 (Fig. 3 pag. A) a fine corsa verso sinistra e bloccarla in posizione.

Seconda posizione di aggraffatura:

Lato interno cornice: Tenendo premuto il freno di posizionamento CA (Fig. 2 pagina A), far scorrere il braccio trasversale Po (Fig. 1 pag. A) verso sinistra fino alla posizione di aggraffatura scelta. Rilasciare CA, portare la leva P1 (Fig. 3 pag. A) a fine corsa verso destra e bloccarla in posizione.

SCELTA DELLA BARRA DI PRESSIONE

Le CS199MXL e CS299MXL sono ora provviste di un nuovo supporto barra di pressione. Quest'ultimo si adatta perfettamente al braccio trasversale grazie alla coppiglia G e può essere posizionato a 7 diverse altezze del banco. Controllare l'orientamento del triangolo (i lati del triangolo devono essere paralleli ai fine corsa B1 e B2: cfr. Fig 2 pagina A del manuale tecnico).

BARRA DI PRESSIONE NERA (TRIANGOLO)	LEGNO DURO
BARRA DI PRESSIONE BIANCA (TRIANGOLO)	LEGNO TENERO
ATTACCHI «ELASTOMERO VERDE»	LEGNO DURO 30 e 45 mm
ATTACCHI «ELASTOMERO GIALLO»	LEGNO TENERO 30 e 45 mm

POSIZIONAMENTO BARRA DI PRESSIONE

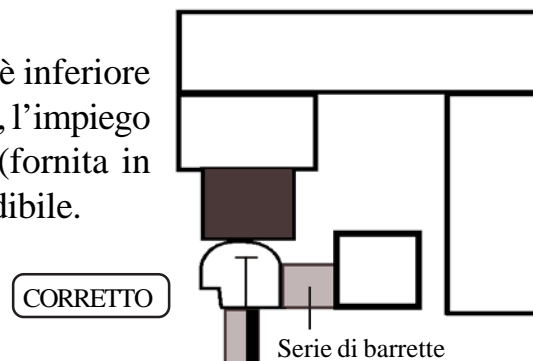
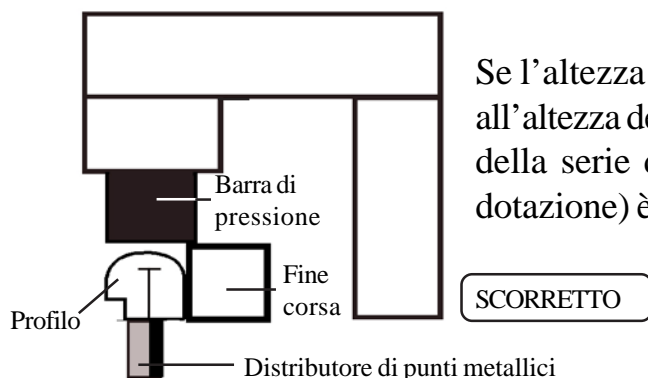
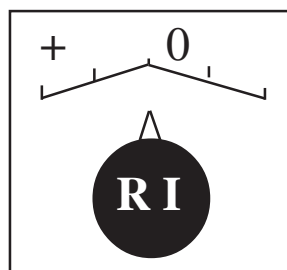
POSIZIONAMENTO BARRE DI PRESSIONE ELASTOMERO / TRIANGOLO

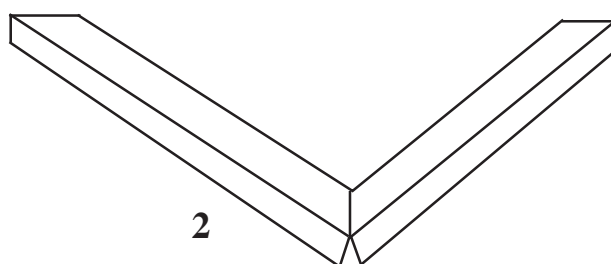
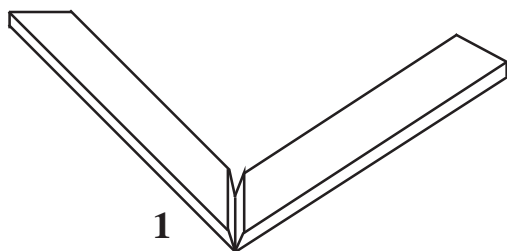
ALTEZZA MASSIMA PROFILO PER LE 7 POSIZIONI:

Posizione	Elastomero 30 mm	Elastomero 45 mm	Triangolo
1	**13 mm**	**/**	**20 mm**
2	**27 mm**	**13 mm**	**35 mm**
3	**42 mm**	**27 mm**	**49 mm**
4	**57 mm**	**42 mm**	**63 mm**
5	**71 mm**	**57 mm**	**73 mm**
6	**85 mm**	**71 mm**	**92 mm**
7	**100 mm**	**85 mm**	**170 mm**

Supporto 7 posizioni per:
Barre di pressione elastomero con altezza pari a 30 mm e 45 mm e Triangoli. In dotazione, due basi magnetizzate per ciascuno stampo barre di pressione.

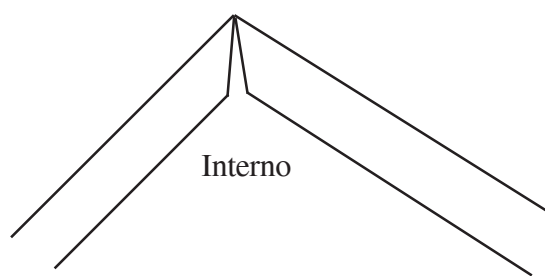
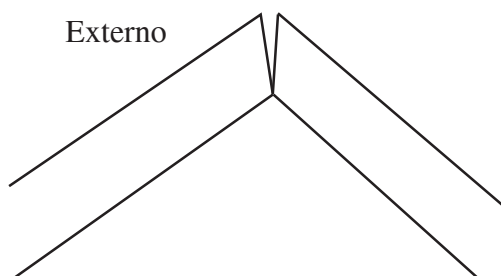
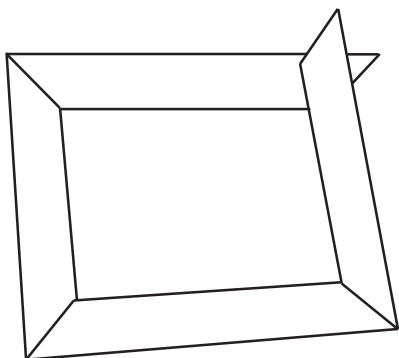
IMPIEGO SERIE DI BARRETTE

Se l'altezza del profilo è inferiore all'altezza dei fine corsa, l'impiego della serie di barrette (fornita in dotazione) è imprescindibile.

REGOLAZIONE INCLINAZIONE FINE CORSA (CS 299MXL)

(RI)
PULSANTE
DI REGOLAZIONE

1)Se l'assemblaggio presenta un'apertura **<u>in alto,</u>** <u>ruota</u>re i 2 pulsanti di regolazione dell'inclinazione dei fine corsa RIg e RId (pagina A Fig. 3) di un valore identico e verso il MENO (-)

2) Se l'assemblaggio presenta un'apertura **<u>in basso,</u>** <u>ruota</u>re i 2 pulsanti di regolazione dell'inclinazione dei fine corsa RI di un valore identico e verso il PIÙ (+).

REGOLAZIONE ANGOLO DI ASSEMBLAGGIO

Posizionare il 1° profilo contro il fine corsa B1 e farlo scivolare fino al fine corsa B2 (Fig. 2 pag. A). Sempre tenendo in posizione il primo profilo, posizionare il 2° contro il fine corsa B2, quindi farlo scivolare fino al contatto con il primo.

Se l'angolo di assemblaggio è aperto **all'esterno**, **avvitare** la vite di regolazione AS (pagina A, Fig. 2) per correggere il difetto e controllare la regolazione serrando i profili contro i fine corsa.

Se l’angolo è aperto **all’interno**, **svitare** la vite di regolazione AS (pagina A, Fig. 2) per correggere il difetto e controllare la regolazione serrando i profili contro i fine corsa.

Se il risultato ottenuto è quello illustrato, verificare l’angolo di taglio che, in questo caso, è scorretto poiché inferiore a 45°. Procedere alla regolazione dell’angolo della tagliatrice.

È IMPOSSIBILE REALIZZARE UNA CORNICE CON ANGOLI INFERIORI A 90°.

ASSEMBLAGGIO

MODALITA’ ASSEMBLAGGIO

L’assemblaggio viene realizzato mediante punti metallici appositamente ideati per consentire un perfetto serraggio. Esistono 7 altezze punti disponibili: 3, 4, 5, 7, 10, 12 e 15 mm confezionate in caricatori che contengono ciascuno 275 punti metallici e che risultano specifici per l’assemblaggio di legno DURO o legno NORMALE.

Per una maggiore affidabilità e una performance più efficace nel tempo, utilizzare per le vostre Giuntatrici CS solo ed esclusivamente caricatori CASSESE ®

SOSTITUZIONE DEL CARICATORE PUNTI METALLICI

Tirare il filo di spinta dei punti metallici F (Fig. 2 pag. A). Rimuovere il caricatore vuoto. Inserire a fondo il nuovo caricatore nella finestrella del distributore. Rilasciare progressivamente il filo di spinta dei punti metallici **F**.

ASSEMBLAGGIO CORNICE

Posizionare il 1° profilo contro il fine corsa B1 e farlo scivolare fino al fine corsa B2 (Fig. 2 pag. A).).
Sempre tenendo in posizione il primo profilo, posizionare il 2° contro il fine corsa B2, quindı farlo scivolare fino al contatto con il primo.
Memorizzazione posizioni di aggraffatura: cfr. pagina 5.
Sempre tenendo in posizione i profili, premere il pedale per ottenere il serraggio dei 2 profili e mantenerlo premuto fino alla fine dell’assemblaggio.
Premere il pulsante di aggraffatura DA (fig 1 pag. A). Il ciclo è interamente eseguito per il primo punto di aggraffatura.

È essenziale mantenere premuti il pulsante di aggraffatura e il pedale per tutto il ciclo di aggraffatura onde evitare il rischio di inceppare la macchina (punto incastrato nel distributore).

Effettuare nuovamente le stesse operazioni per il secondo punto di aggraffatura dopo aver portato la barra trasversale a fine corsa contro P2 o P1 (Fig. 2 pag. A).
È possibile inserire punti di aggraffatura intermedi utilizzando il comando freno di posizionamento CA.
Nota: i punti metallici della CS299MXL sono in posizione bassa quando il pedale non è utilizzato.

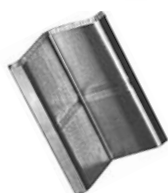
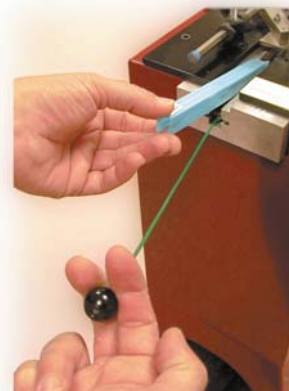
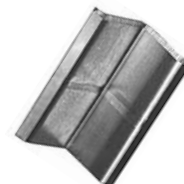
PUNTI METALLICI A W

PUNTI METALLI ASSEMBLATRICE CS

Di concezione originale, utilizzata su tutte le nostre giuntatrici, il punto metallico a w brevettato Cassese ®, deformandosi una volta inserito nel legno, consentirà di fissare perfettamente gli assemblaggi desiderati .

A seconda del tipo di legno utilizzato, sarà possibile scegliere la versione: Legno Normale (7 altezze disponibili) o Legno Duro (5 altezze disponibili)

Caricamento bariletto CS 4095

Caricamento CS 79

FABBRICAZIONE IN ACCIAIO DI QUALITA' SUPERIORE.
PUNTI METALLICI INDIPENDENTI, SENZA COLLA NÉ COLLANTI: NESSUNA INCROSTAZIONE MACCHINA.
TRATTAMENTO ANTI-CORROSIONE.
PUNTI METALLICI LUBRIFICATI ONDE AGEVOLARE L'INSERIMENTO NEL LEGNO.
CONFEZIONAMENTO IN CARICATORI USA E GETTA COSTITUITI DA CIRCA 275 PUNTI METALLICI.
IDENTIFICAZIONE CARICATORI VERSIONE «LEGNO DURO» MEDIANTE ETICHETTATURA
IDENTIFICAZIONE RAPIDA DELLE ALTEZZE PUNTI METALLICI GRAZIE AL COLORE DEL CARICATORE.
OPERAZIONE DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO CARICATORE: SEMPLICE, RAPIDA, PRECISA, SENZA PERDITE
NESSUN REGOLAMENTO MACCHINA PER LE MODIFICHE DIMENSIONALI
PRODOTTI CONFORMI ALLE NORMATIVE INTERNAZIONALI

RIFERIMENTO	TIPO		RIFERIMENTO	TIPO
30303NCOI	3 mm	**VERDE**	30403NCOI	3 mm
30304NCOI	4 mm	**ARANCIONE**	30404NCOI	4 mm
30305NCOI	5 mm	**ROSO**	304 05NCOI	5 mm
31305BDCO	5 mmBD		314 05BDCO	5 mm BD
30307NCOI	7 mm	**MAGENTA**	304 07NCOI	7 mm
31307BDCO	7 mmBD		314 07BDCO	7 mm BD
30310NCOI	10 mm	**CIANO**	304 10NCOI	10 mm
31310BDCO	10 mmBD		314 10BDCO	10 mmBD
30312NCOI	12 mm	**BLU**	304 12NCOI	12 mm
31312BDCO	12 mmBD		314 12BDCO	12 mmBD
30315NCOI	15 mm	**BIANCO**	304 15NCOI	15 mm
31315BDCO	15 mmBD		314 15BDCO1	15 mmBD

Scatole da 6 caricatori da 275 punti metallici
(1650 punti metallici/scatola)

Scatole da 40 caricatori da 275 punti metallici
(11000 punti metallici/scatola)

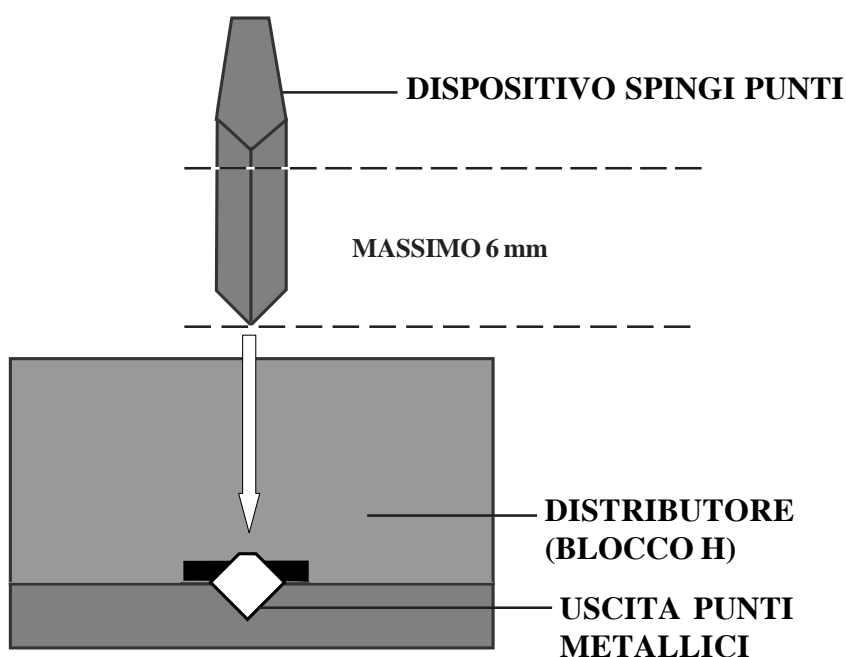
MANUTENZIONE

PRIMA DI OGNI INTERVENTO CHIUDERE LA VALVOLA DELL' ARIA

1) LUBRIFICAZIONE

Rimuovere periodicamente il distributore di punti metallici (cfr. pagina seguente) e, senza smontarlo, provvedere alla relativa pulizia (getto d'aria).
Si consiglia di ingrassare periodicamente il martello. A questo scopo, rimuovere il blocco H e spalmare una piccola quantità di grasso nell'alloggiamento del martello nella parte inferiore del blocco H.

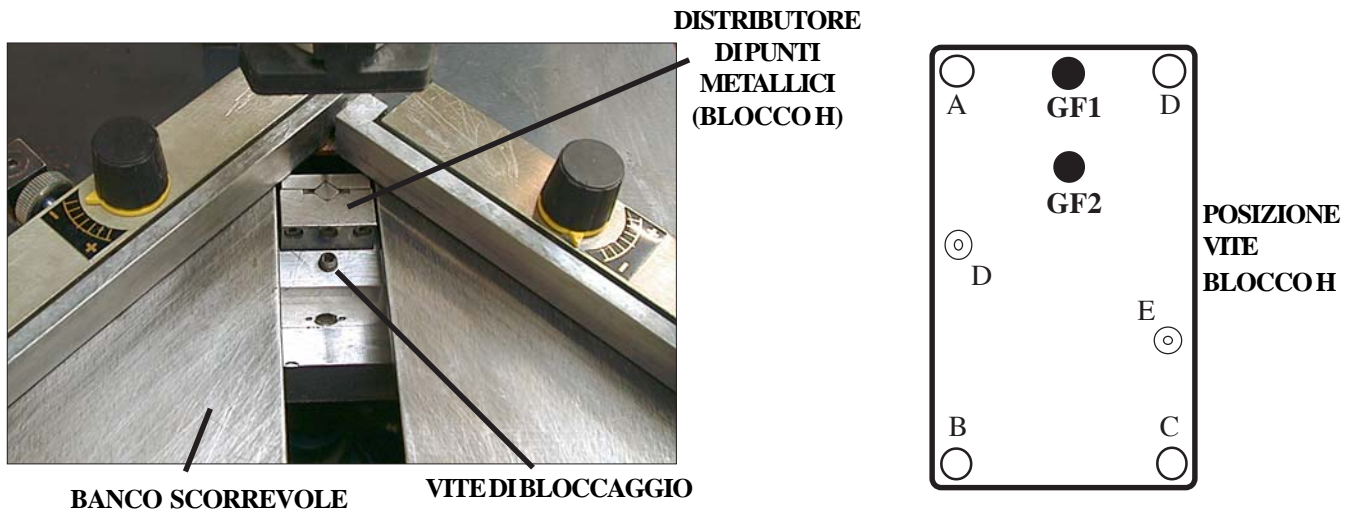
2) SBLOCCO DI UN PUNTO METALLICO INCASTRATO NEL DISTRIBUTORE

In caso di interruzione del ciclo di aggraffatura, un punto metallico potrebbe incastrarsi all'interno del distributore. E' obbligatorio, in questo caso, sostituire il punto ostacolante in quanto possibile causa di inceppamento:
- 2) Utilizzare il dispositivo spingi punti (scatola accessori) per riposizionare il punto metallico nel caricatore.
Lo spingi punti non deve penetrare per più di 6 mm all'interno del distributore.
- 3) Cercare di estrarre il caricatore in sede. Qualora non sia possibile, ricominciare l'operazione 2 rispettando i 6 mm di penetrazione massima nel distributore.

SE, IN SEGUITO A INCIDENTE, IL PUNTO METALLICO NON È INCASTRATO NEL PROFILO, CIÒ SIGNIFICA CHE È RIMASTO ALL'INTERNO DEL DISTRIBUTORE (BLOCCO H).

MANUTENZIONE

PRIMA DI OGNI INTERVENTO CHIUDERE LA VALVOLA DELL' ARIA

DOPO OGNI INCIDENTE, PROCEDERE ALLA SOSTITUZIONE DEL MARTELLO SE QUEST'ULTIMO RESTA ALL'INTERNO DEL BLOCCO H

3) DESENRAYEMENT

- Rimuovere il caricatore in sede nella guida
- Svitare la vite di bloccaggio del blocco H utilizzando la chiave esagonale da 2,5 mm.
- Sollevare quindi il braccio trasversale. Il distributore di punti metallici esce dal proprio alloggiamento
- Estrarlo completamente.
- Il martello è rimasto nel distributore. Svitare le due viti centrali di mantenimento della guida fissa (GF1, GF2) con la chiave a brugola da 2,5 mm. Estrarlo completamente e liberare il martello. Se non è possibile, svitare le 4 viti (A, B, C, D) e aprire il blocco.
- Estrarre il martello rotto. Ricollocare la guida fissa, riposizionare e riavvitare le 2 o 6 viti.
- Reinserire il distributore di punti metallici nel proprio alloggiamento, con la finestrella verso il caricatore.
- Ingrassare il martello sostitutivo (cfr. pagina 9 parte 1).
- Inserire il nuovo martello nel distributore, con il foro rivolto verso il basso.
- Il martello supera in parte, poiché non è nel proprio supporto.
- Inserirlo facendovi leva con l'aiuto di un pezzo di profilo.
- Serrare la vite di bloccaggio con la chiave esagonale da 2,5 mm.

SMONTAGGIO DEL BANCO SCORREVOLE

Svitare la leva di bloccaggio del banco scorrevole MB (Fig. 1 pag. A) e sbloccare il banco prendendolo per i fine corsa B1 e B2 (Fig. 2 pag. A).

DIFETTI/RIMEDI

<table>
<tr><th>DIFETTI</th><th>POSSIBILI CAUSE</th><th>RIMEDI</th></tr>
<tr><td rowspan="5">NESSUN PUNTO ENTRA NEL PROFILO</td><td>Il caricatore è vuoto</td><td>Mettere un caricatore nuovo</td></tr>
<tr><td>Il caricatore è impegnato in modo scorretto</td><td>Rifare l’installazione del caricatore</td></tr>
<tr><td>Il distributore di punti è incrostato</td><td>Effettuare la pulizia.</td></tr>
<tr><td>La molla per punti è rotta o distesa</td><td>Verificare lo stato della molla e sostituirla se necessario</td></tr>
<tr><td>Il martello è rotto</td><td>Cambiare il martello</td></tr>
<tr><td rowspan="7">IL PUNTO NON PENETRA COMPLETAMENTE NEL PROFILO</td><td>Pressione di alimentazione inferiore a 6 bar</td><td>Aumentare la pressione a 6 bar</td></tr>
<tr><td>Profilo applicato male sul banco</td><td>Applicare bene il profilo sul tavolo</td></tr>
<tr><td>Martello danneggiato</td><td>Cambiare il martello</td></tr>
<tr><td>Regolazione scorretta arresto di fine corsa</td><td>Controllare la regolazione dell’arresto di fine corsa</td></tr>
<tr><td>Rilascio prematuro del pedale</td><td>È necessario mantenere il pedale abbassato fino alla fine del ciclo</td></tr>
<tr><td>Distanza profilo/barra di pressione</td><td>Regolare altezza barra di pressione</td></tr>
<tr><td>Profilo troppo stretto e più basso dei fine corsa</td><td>Utilizzare la serie di barrette (vedere pagina 6)</td></tr>
<tr><td>IL PUNTO SI LACERA NEL LEGNO</td><td>Legno duro</td><td>Utilizzare punti speciali per legno duro</td></tr>
<tr><td>RETRO MACCHIATO</td><td>Troppo grasso sul martello</td><td>Pulire il martello</td></tr>
<tr><td>LA MANIPOLAZIONE DEI PROFILI È DIFFICILE</td><td>La barra di pressione orizzontale (Pr – fig 1 pag. A) è serrata contro i profili</td><td>Utilizzare il preserraggio per la regolazione del banco scorrevole (vedere pagina 4)</td></tr>
<tr><td>SCARTO D’ANGOLO</td><td>Il primo profilo non è stato posizionato contro il fine corsa B1 (fig. 2 pag. A)</td><td>Vedere pagina 7:

Assemblaggio della cornice</td></tr>
<tr><td>LA GRAFFA AVANZA MA NON ACCADE NULLA ANCHE SE SI PREME IL PULSANTE DI AGGRAFFATURA</td><td>È attiva la sicura di serraggio</td><td>Il banco è troppo lontano dalla graffa. Utilizzare il pulsante PG per regolare il banco (vedere pagina 4)</td></tr>
</table>

DIFETTI / RIMEDI

DEFETTI	POSSIBILI CAUSE	RIMEDI
Cattivo assemblaggio **Angolo aperto**	Regolazione angolo di assemblaggio	Vedere pagina 7
Apertura sul disopra o il disotto dell' assemblaggio	Cattive regolazioni delle fine corsa	Bene verificare le fine corsa prima di procedere all' assemblaggio
Le cornici sono segnate dal barra di pressione **verti-cale.**	Utilizzazione di un barra di pressione per legno forte su del legno tenero.	Cambiare barra di pressione in funzione del tipo di legno. (vedere pagina 5)
LA BRACCIO TRASVERSALE NON NON RISALIRE AUTOMATICAMENTE.	Rilasciate il pedale e verificate che non cè alcuna graffa incastrata nel blocco H	Procedete allo smontaggio del blocco H per liberarla. (vedere page10.

SE I RIMEDI PROPONGONO NON RISOLVONO IL PROBLEMA :
CONTATTATE IL DOPO SERVIZZIO DEL VOSTRO VENDITORE.